

EN 14700 (DIN 8555)	E Fe 3-350-st E 3-UM-350 GP	<h1>AH 2738- 250L350</h1>
Recovery/genvinding: 130%		

<p>Egenskaber og anvendelsesområde:</p> <p>Elektrode med en grundbelægning med en høj grad af nyttiggørelse til svejsning af højstyrke, varmebehandlingsbart stål og overfladebehandling. Også velegnet til hårdt svejste stål. Svejsemetallet er kendetegnet ved en høj grad af revnemodstand og høj modstand mod tryk og stød under deformation.</p>	<p>Applikationer:</p> <p>Elektroden bruges hovedsageligt til restaurering og overflade på mellemlageret stål og svejsning. God i alle positioner (undtagen lodret nedad). Velegnet til smedning af matricer, skinner, kranløbende hjul, bærende ruller, konstruktions- og værktøjsstål, maskindele, stålplader osv.</p>
---	--

Typisk sammensætning:

(Vægt I %)

	C	Cr	Si	Mo	Mn	Fe
Min.		2,2		2		
Max.	0,01	2,4	0,5	2,5	1	Balance

Funktioner:

(Uden varmebehandling)

Trækstyrke R _m :	1200 (MPa)
Flydespænding R _{p0.2} :	810 (MPa)
Flydespænding R _{p1.0} :	- (MPa)
Forlængelse (L=5d):	- (%)
Slagstyrke (ISO-V):	350 (J)

Positioner: Alle dog undtaget lodret ned.

Omtørring: 300 - 330°C/2 timer

Polaritet: =(+)~

Dimensioner:

Ø (mm)	Længde (mm)	Svejsestrøm (A)
2,5	350	60 – 90
3,25	350	95 – 150
4,0	450	140 – 190
5,0	450	190 - 250
6,0	450	220 - 290

